



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202607192 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220237770. 4

(22) 申请日 2012. 05. 24

(73) 专利权人 芜湖众力底盘系统有限公司

地址 241100 安徽省芜湖市芜湖县新芜经济
开发区经西路 1558 号

(72) 发明人 王杰

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 方峥

(51) Int. Cl.

B23P 19/00 (2006. 01)

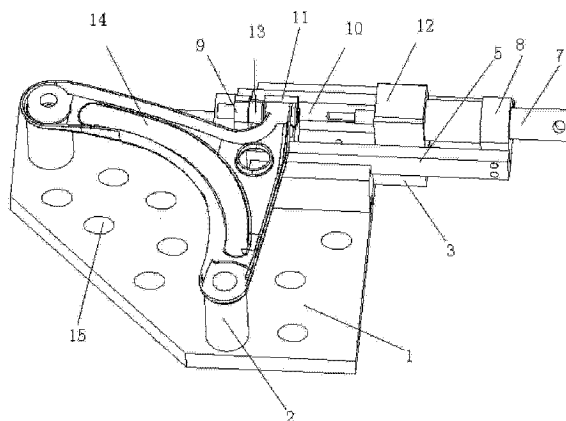
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种可调式水平压衬套工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可调式水平压衬套工装,包括有底座,其特征在于:所述底座上分布有定位孔,且通过定位孔安装有与产品安装孔配合的定位柱,所述底座的内侧设有固定座,所述固定座上滑动安装有回调机构,所述回调机构包括有两回拉杆、推力杆、推力杆导向套以及回调螺母座组成的框形结构,回调螺母可拆卸安装在回调螺母座上,所述回拉杆之间设有导槽,所述推力杆的移动由气缸驱动,所述回调机构导槽中的固定座上固定安装有产品支撑块和导向块。本实用新型解决了多工位操作问题,以前压入衬套和反压衬套是两道分开工序,现在可在一个工位上完成,大大节约人力和物力,产能大幅度提升;可实现自动操作,操作稳定,快捷,可满足不同产品、不同尺寸的橡胶衬套的压入要求。



1. 一种可调式水平压衬套工装,包括有底座,其特征在于:所述底座上分布有定位孔,且通过定位孔安装有与产品安装孔配合的定位柱,所述底座的内侧设有固定座,所述固定座上滑动安装有回调机构,所述回调机构包括有两回拉杆、推力杆、推力杆导向套以及回调螺母座组成的框形结构,回调螺母可拆卸安装在回调螺母座上,所述回拉杆之间设有导槽,所述推力杆的移动由气缸驱动,所述回调机构导槽中的固定座上固定安装有产品支撑块和导向块。

2. 根据权利要求1所述的可调式水平压衬套工装,其特征在于:所述回调螺母的中心与产品支撑块上的产品焊接总成的中心位置对齐。

3. 根据权利要求1所述的可调式水平压衬套工装,其特征在于:所述产品支撑块的上端面为弧形面。

一种可调式水平压衬套工装

技术领域

[0001] 本实用新型主要涉及橡胶衬套领域,尤其涉及一种可调式水平压衬套工装。

背景技术

[0002] 控制臂前端设有连接孔,连接孔内需要套装上橡胶衬套,橡胶衬套的两端分别设有环形挡圈,当橡胶衬套套入连接孔后,其两端的环形挡圈分别露在连接孔的外侧,将橡胶衬套从连接孔顶部压入时,只能保证橡胶衬套下端的环形挡圈露出连接孔外,而橡胶衬套上端的环形挡圈则被压入连接孔内,因此需要将控制臂转 180°,压入衬套和反压衬套是两道分开工序,使得压头压住橡胶衬套的下端,直到橡胶衬套上端露出连接孔为止,其操作麻烦,不能一次性压制成功,工作效率低,人工劳动强大大,费时费力,不能满足使用要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足,提供了一种可调式水平压衬套工装,解决了多工位操作问题,以前压入衬套和反压衬套是两道分开工序,现在可在一个工位上完成,大大节约人力和物力,产能大幅度提升;可实现自动操作,操作稳定,快捷。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种可调式水平压衬套工装,包括有底座,其特征在于:所述底座上分布有定位孔,且通过定位孔安装有与产品安装孔配合的定位柱,所述底座的内侧设有固定座,所述固定座上滑动安装有回调机构,所述回调机构包括有两回拉杆、推力杆、推力杆导向套以及回调螺母座组成的框形结构,回调螺母可拆卸安装在回调螺母座上,所述回拉杆之间设有导槽,所述推力杆的移动由气缸驱动,所述回调机构导槽中的固定座上固定安装有产品支撑块和导向块。

[0006] 所述回调螺母的中心与产品支撑块上的产品焊接总成的中心位置对齐。

[0007] 所述产品支撑块的上端面为弧形面。

[0008] 先把产品(橡胶衬套)装好,通过推力杆推动,(动力源与推力杆连接)向产品(焊接总成)压入,待橡胶衬套压入后,推力杆停止,待推力杆回拉时,推力杆带动回调机构,回拉机构带动回调螺母,回调螺母反方向压入衬套,这样得以保证衬套的对称度;过程中可根据产品的形状调节定位柱在底座上的位置,且通过定位孔定位,使其与产品上的安装孔配合,方便定位,同时通过根据压入橡胶衬套的尺寸,更换配合的螺母,因此本实用新型适用范围广,可满足不同产品、不同尺寸的橡胶衬套的压入要求。

[0009] 本实用新型的优点是:

[0010] 本实用新型解决了多工位操作问题,以前压入衬套和反压衬套是两道分开工序,现在可在一个工位上完成,大大节约人力和物力,产能大幅度提升;可实现自动操作,操作稳定,快捷,可满足不同产品、不同尺寸的橡胶衬套的压入要求。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0012] 图 2 为回调机构结构示意图。

具体实施方式

[0013] 参见附图,一种可调式水平压衬套工装,包括有底座 1,底座 1 上分布有定位孔 15,且通过定位孔安装有与产品安装孔配合的定位柱 2,底座 1 的内侧设有固定座 3,固定座 3 上滑动安装有回调机构 4,回调机构 4 包括有两回拉杆 5、6、推力杆 7、推力杆导向套 8 以及回调螺母座 9 组成的框形结构,回调螺母 13 可拆卸安装在回调螺母座 9 上,回拉杆 5、6 之间设有导槽 10,推力杆 7 的移动由气缸驱动,回调机构导槽 10 中的固定座上固定安装有产品支撑块 11 和导向块 12;回调螺母 4 的中心与产品支撑块上的产品 14 焊接总成的中心位置对齐;产品支撑块 11 的上端面为弧形面。

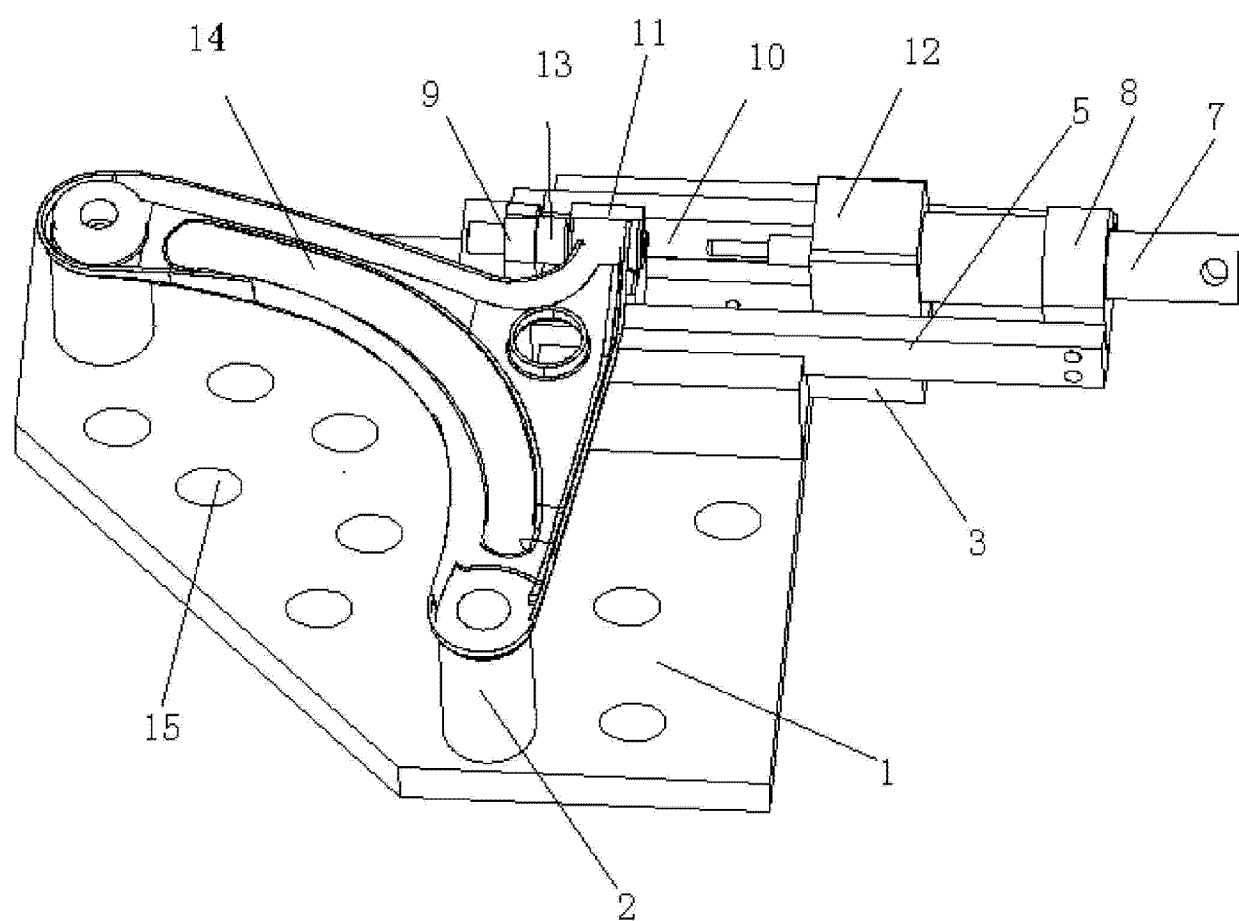


图 1

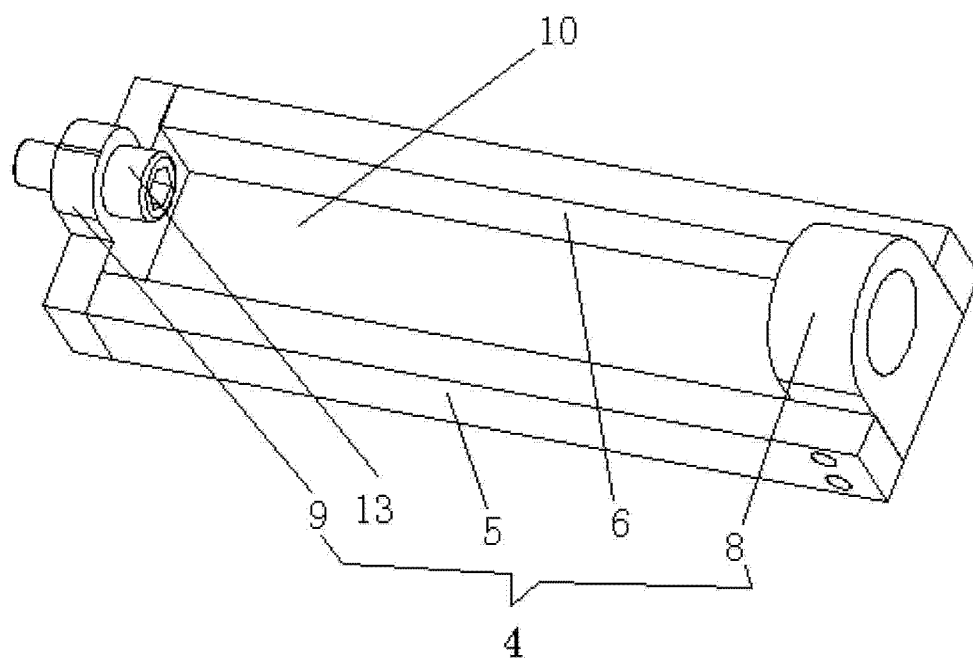


图 2